



特許協定条約に基づいて公開された国際出願

<p>(51) 国際特許分類 5 B65D 30/16, B31B 35/60</p>	<p>A1</p>	<p>(11) 国際公開番号 WO 92/21581</p> <p>(43) 国際公開日 1992年12月10日 (10. 12. 1992)</p>											
<p>(21) 国際出願番号 PCT/JP92/00700</p> <p>(22) 国際出願日 1992年5月28日 (28. 05. 92)</p> <p>(30) 優先権データ</p> <table border="0"> <tr> <td>実願平 3/71298U</td> <td>1991年5月29日 (29. 05. 91)</td> <td>JP</td> </tr> <tr> <td>実願平 3/51203U</td> <td>1991年7月3日 (03. 07. 91)</td> <td>JP</td> </tr> <tr> <td>特願平 3/313271</td> <td>1991年11月1日 (01. 11. 91)</td> <td>JP</td> </tr> <tr> <td>特願平 4/114117</td> <td>1992年4月7日 (07. 04. 92)</td> <td>JP</td> </tr> </table> <p>(71) 出願人 (米国を除くすべての指定国について) 住友ベークライト株式会社 (SUMITOMO BAKELITE CO., LIMITED) [JP/JP] 〒100 東京都千代田区内幸町1丁目2番2号 Tokyo, (JP)</p> <p>(72) 発明者: および</p> <p>(75) 発明者/出願人 (米国についてののみ) 高畑忠夫 (TAKAGAKI, Tadao) [JP/JP] 廣瀬鐵男 (HIROSE, Shizuo) [JP/JP] 豊内節夫 (TONOUCHI, Ikuo) [JP/JP] 〒100 東京都千代田区内幸町1丁目2番2号 住友ベークライト株式会社内 Tokyo, (JP)</p> <p>(74) 代理人 弁理士 内山 充 (UCHIYAMA, Mitsuru) 〒101 東京都千代田区神田美路町2丁目4番 カンダウィングヘタノ3階 Tokyo, (JP)</p>	実願平 3/71298U	1991年5月29日 (29. 05. 91)	JP	実願平 3/51203U	1991年7月3日 (03. 07. 91)	JP	特願平 3/313271	1991年11月1日 (01. 11. 91)	JP	特願平 4/114117	1992年4月7日 (07. 04. 92)	JP	<p>(81) 指定国 AT (欧州特許), AU, BE (欧州特許), CA, CH (欧州特許), DE (欧州特許), DK (欧州特許), ES (欧州特許), FR (欧州特許), GB (欧州特許), GR (欧州特許), IT (欧州特許), JP, KR, LU (欧州特許), MC (欧州特許), NL (欧州特許), SE (欧州特許), US.</p> <p>添付公開書類 国際調査報告</p>
実願平 3/71298U	1991年5月29日 (29. 05. 91)	JP											
実願平 3/51203U	1991年7月3日 (03. 07. 91)	JP											
特願平 3/313271	1991年11月1日 (01. 11. 91)	JP											
特願平 4/114117	1992年4月7日 (07. 04. 92)	JP											

(54) Title : SELF-STANDING BAG AND METHOD AND DEVICE FOR MAKING SAID BAG

(54) 発明の名称 自立性袋、自立性袋の製造方法及び製造装置

(57) Abstract

A self-standing bag composed of a trunk part comprising multi-layer plastic films having an inner heat-bonding plastic layer and of a bottom part, in which linear ribs each having a cross-sectional shape in which projections and recesses alternate are provided in the inner or outer layer of the multi-layer plastic films. The linear rib is formed in such a manner that a stamper having a linear projection at the tip thereof is pressed to the multi-layer plastic film to thin the pressed part of the film to be turned into a linear groove and a raised part is fixedly formed on the upper end of the groove.

